

# TATENO

Servo control

## TCH-3W-TL5 型 全自動芯取機



### 特徴

- \* 移動軸ガイド機構において転動ガイドを採用する事で、摺動抵抗の低下を実現
- \* 転動ガイドによりメタル損耗時における加工偏芯値を向上、低Z値に対し機能向上効果有り
- \* 移動軸の左右動はラック機構方式から中心押方式となり軟硝材へのホルダー傷防止に有効
- \* 自動機用スッター・ローダー装置は2階建て方式とし、小スペース化を実現
- \* 自動ローディング対応サイズ(最大φ40)以上のレンズは手動作業(最大φ105)にて対応可
- \* 詳細仕様打ち合わせの上、特殊仕様対応可能

### 仕様

型 式	TCH-3W-TL5(丸加工専用)
対象レンズ直径	自動 φ3.0~φ40/手動 φ3.0~φ105
砥石径/回転数	φ160/Max.4,800rpm/0.75kw
砥石径方向移動量	ACサーボモーター 100mm(X軸)・・・加工常用ストローク 20mm
砥石軸方向移動量	ACサーボモーター ストローク 15mm(Y軸)
ワーク軸の回転数	1~26rpm
高速自動芯出機構	Max.930rpm
オートローダー	ローディングタイム:8秒
タッチパネルサイズ	8.4インチ
必要空圧源	0.4MPa以上
必要電源	AC200V φ3 / 3.3KVA
機械巾x奥行x高さ	1,100(W) x 855(D) x 2,087(H)

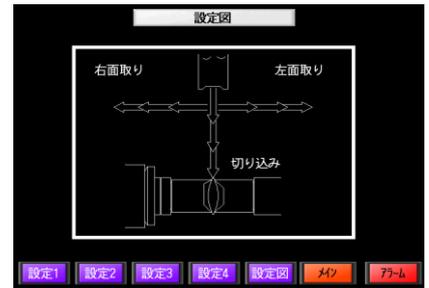
### (株)館野機械製作所

e-mail: eigyo-@tateno-machinery.co.jp  
Tel: 03-3966-8731 Fax: 03-6903-8169

本社事務所	〒115-0045	東京都北区赤羽2-41-4-102	Tel: 03-3966-8731
八王子工場	〒192-0046	東京都八王子市明神町1-5-1	Tel: 0426-46-2121
川町工場	〒192-0821	東京都八王子市川町88-1	Tel: 0426-52-0831

# TATENO

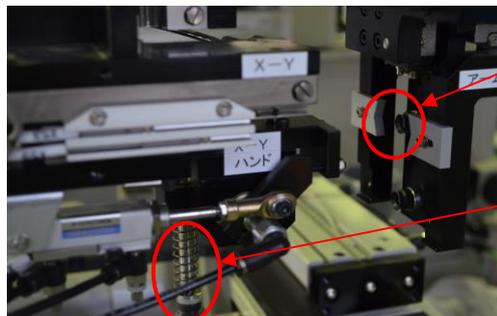
## プログラム表示/入力画面



## プログラムの特徴

1. 本体と搬送機を含めた全原点復帰が可能(全原点復帰後、即スタート可能)
2. 自動運転モードでの1個(段取りの際等に使用)加工が可能
3. 自動運転中でも加工プロセス(現在どの加工をしているのか)の確認が可能
4. 自動運転中に各設定の確認が可能(但し、運転中の編集は安全機能の為、不可)
5. 設定図から加工条件が設定可能
6. 加工条件の切削距離を変更した場合、SETボタンを押さない限り画面が変わらない安全機能付
7. 加工条件の設定の際、第一切削に補正が可能になり第二切削の補正はしません
8. アラーム情報の履歴が出ます
9. 加工予測時間が表示されます

## 搬送機:ロボットアーム&ハンド



- ① ロボットアーム上で芯出しをしてレンズ軸へ搬送します。各軸繰り返し位置決め精度が高精度になります。段取りをする際、最初の1個をレンズ軸まで搬送するロボットのティーチング動作が可能です。
- ② ロボットハンドではレンズの厚みに応じて手動調整する事無く、スプリング式バッファ機構付の吸着パッドであり、最大取付可能なレンズ厚み10mmを許容可能とします。

(株) 館野機械製作所

e-mail: eigyo@tateno-machinery.co.jp  
Tel: 03-3966-8731 Fax: 03-6903-8169

本社事務所	〒115-0045	東京都北区赤羽 2-41-4-102	Tel: 03-3966-8731
八王子工場	〒192-0046	東京都八王子市明神町 1-5-1	Tel: 0426-46-2121
川町工場	〒192-0821	東京都八王子市川町 88-1	Tel: 0426-52-0831